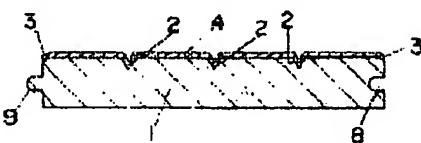


ARCHITECTURAL PLATE AND MANUFACTURE THEREOF**Publication number:** JP7266305 (A)**Publication date:** 1995-10-17**Inventor(s):** HAYASHI MORIO; IMAI AKIRA; KAWABATA SHIGETO; SHIBAZAKI HIROSHI**Applicant(s):** MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD**Classification:****- International:** B27D5/00; B27D5/00; (IPC1-7): B27D5/00**- European:****Application number:** JP19940064752 19940401**Priority number(s):** JP19940064752 19940401**Abstract of JP 7266305 (A)**

PURPOSE: To eliminate unevenness of color suction at the time of coating application and eliminate the production of burr, etc., by providing a groove, chamfer on an upper surface of a base material, laminating and adhering a thin veneer on the upper surface of the material, and bringing the veneer into close contact with the positions of the groove and the chamfer along its shape. **CONSTITUTION:** A recess 8 is provided at one end and a protrusion 9 is provided at the other of a base material 1 formed of a material such as a plywood. Grooves 2 are provided on an upper surface of the material 1 by skiving, and chamfers 3 are provided at end faces by skiving. Thus, the upper surface of the material 1 in which the grooves 2 and the chamfers 3 are provided is coated on an entire surface with an adhesive, a thin veneer 4 to become a surface decorative material is laminated on the material 1, interposed between a cushion material of a lower surface of an upper heating plate and a lower heating plate, and hot pressed to form a building material. When the material 1 and the veneer 4 are interposed between the upper and lower heating plates and hot pressed, the veneer 4 is pressed to the upper surface of the material 1 via the cushion material, the veneer 4 is brought into close contact with the surface of the material 1 to be disposed along the grooves 2 and the chambers 3.



Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide

文書番号

(10) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-266305

(13) 公開日 平成7年(1995)10月17日

(51) Int.Cl.
B 27 D 5/00

識別記号

庁内整理番号

F 1

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数3 O.L (全4頁)

(21) 出願番号 特願平6-64752

(22) 出願日 平成6年(1994)4月1日

(71) 山根人 000005832

松下电工株式会社

大阪府門真市大字門真1048番地

(72) 発明者 木 守男

群馬県沼田市井戸の上町135番地 ナショナル木材工業株式会社内

(72) 発明者 今井 章

大阪府門真市大字門真1048番地松下電工株式会社内

(72) 発明者 川畑 成人

群馬県沼田市井戸の上町135番地 ナショナル木材工業株式会社内

(74) 代理人 弁理士 石田 長七 (外2名)

最終頁に続く

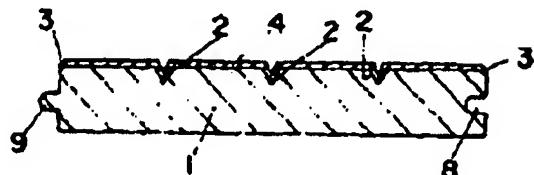
(54) 【発明の名称】 建築板及び建築板の製造方法

(57) 【要約】

【目的】 塗装を施したときの色の吸い込みを均一にする。バリ等を発生しないようにする。

【構成】 基材1の上面に凹溝2や面取り3を設ける。この基材1の上面に薄板4を複層して接着すると共に凹溝2や面取り3の位置でもその形状に沿わせて薄板4を密着させる。

- 1...基材
- 2...凹溝
- 3...面取り
- 4...薄板
- 5...トーチ溶接
- 6...ラッピング材
- 7...熱溶接



〔特許請求の範囲〕

【請求項1】 基材の上面に凹溝や面取りを設け、この基材の上面に薄単板を積層して接着すると共に凹溝や面取りの位置でもその形状に沿わせて薄単板を密着させて成ることを特徴とする建築板。

【請求項2】 基材の上面に凹溝や面取りを施し、基材の上面に接着剤を塗布すると共に基材の上に接着剤を介して薄単板を積層し、これを下熱盤と、下面にクッション材を密着した上熱盤とで挟んで熱プレスし、基材の上面に薄単板を接着すると共に薄単板を凹溝や面取りの位置でもその形状に沿わせて密着させることを特徴とする建築板の製造方法。

【請求項3】 上熱盤の下面に接着するクッション材としてゴム硬度が5～50°の耐熱ゴムを用いることを特徴とする請求項2記載の建築板の製造方法。

〔発明の詳細な説明〕

〔0001〕

【産業上の利用分野】 本発明は、表面に凹溝や面取りを有する建築板及びその建築板を製造する方法に関するものである。

〔0002〕

〔従来の技術〕 従来、この種の建築板は、合板のような基材の上面に表面材となる薄単板を積層して接着し、凹溝や面取りを後加工で削り出すことにより形成している。

〔0003〕

〔発明が解決しようとする課題〕 ところが、このように薄単板を接着した後、凹溝や面取りを削り出すると、合板のような基材が表面に露出し、表面に塗料を塗布した場合に凹溝や面取りがある部分とその他の部分とで色の吸い込みが不均一になるという問題があり、また凹溝や面取りを削り出した部分にパリ等が発生するという問題がある。

〔0004〕 本発明は上記問題点に鑑みてなされたものであって、本発明の目的とするところは塗装を施したときの色の吸い込みを均一にでき、しかもパリ等を発生するおそれがない建築板及び建築板の製造方法を提供するにある。

〔0005〕

〔課題を解決するための手段〕 上記目的を達成するため本発明建築板は、基材1の上面に凹溝2や面取り3を設け、この基材1の上面に薄単板4を積層して接着すると共に凹溝2や面取り3の位置でもその形状に沿わせて薄単板4を密着させて成ることを特徴とする。また本発明の建築板の製造方法は、基材1の上面に凹溝2や面取り3を施し、基材1の上面に接着剤を塗布すると共に基材1の上に接着剤を介して薄単板4を積層し、これを下熱盤5と、下面にクッション材6を密着した上熱盤7とで挟んで熱プレスし、基材1の上面に薄単板4を接着する。

に沿わせて密着させることを特徴とする。

〔0006〕 また上熱盤7の下面に密着するクッション材6としてゴム硬度が5～50°の耐熱ゴムを用いることを特徴とすることも好ましい。

〔0007〕

【作用】 上記構成によれば、基材1の上面に凹溝2や面取り3を施してから薄単板4を積層接着し、凹溝2や面取り3の位置でもその形状に薄単板4を沿わせて密着させたことにより、従来のように基材1が凹溝2や面取り3の部分で露出することなく、全面の表面が薄単板4となり、塗装をしたとき色の吸い込みの不均一がなくなると共にパリ等が発生しない。

〔0008〕 また製造にあたって、下熱盤5と、下面にクッション材6を密着した上熱盤7とで挟んで熱プレスし、基材1の上面に薄単板4を接着すると共に薄単板4を凹溝2や面取り3の位置でもその形状に沿わせて密着させることにより、薄単板4を凹溝2や面取り3に沿わせて密着させるのが簡単且つ確実にできて製造が容易になる。

〔0009〕

〔実施例〕 基材1は合板のような材料にて形成され、基材1の一端には端部8が他端には端部9を設けてある。基材1の上面には刷り出しにより凹溝2を設けると共に基材1の上面に端部に刷り出しにより面取り3を設けてある。この凹溝2としては、図5(a)のようなV溝2a、図5(b)のようなU溝2b、図5(c)のような角溝2c、図5(d)のようなR溝2d、図5(e)のような変形R溝2e等がある。これらのV溝2a、U溝2b、角溝2c、R溝2d、変形R溝2e等の凹溝2の寸法は、幅が0.5～3.0mmで幅の平均が1.5mmであり、深さが0.2～1.5mmで深さの平均が0.5mmである。また面取り3としては、図6(a)のようなV溝面取り3a、図6(b)のようなR溝取り3b、図6(c)のようなU溝面取り3c等がある。これらのV溝面取り3a、R溝取り3b、U溝面取り3c等の面取り3の寸法は、幅が0.5～3.0mmで幅の平均は1.5mmであり、深さが0.2～1.5mmで深さの平均が0.5mmである。

〔0010〕 このように凹溝2や面取り3を設けた基材1の上面には接着剤が全面に亘って塗布され、基材1の上面に表面化粧材となる薄単板4が積層され、上熱盤7と下熱盤5との間に挟んで熱圧プレスして図1乃至図3に示すような建築板が形成される。薄単板4としては厚さ0.1～0.5mm、重ましくは0.2～0.3mmのものが用いられる。基材1の上に塗布する接着剤としてはメラミン樹脂系、SBR系、ウレタン系等のものが用いられる。上熱盤7の下面にはクッション材6を一体に接着してある。このクッション材6は厚さが0.3～3mmで、重ましくは1.0mmである。このクッション材6の材質としては、エチレン-プロピレンゴム、クロ

3
ロスルホン化ポリエチレン、ブチルゴム、クロロブレンゴム、アクリルゴム等の耐熱ゴムである。クッション材6はゴム硬度は5~50°で望ましくは10~20°である。上熱盤5と下熱盤7との間に基材1と薄単板4を挟んで熱圧プレスするとき、基材1の上面に薄単板4がクッション材6を介して押され、基材1の表面に薄単板4が密着して薄単板4が凹溝2や面取り3に沿う。この熱圧プレスするプレス条件は温度が100~120°C、プレス時間は50~120秒(平均90秒)、圧力が3~15Kg/cm²(平均8~9Kg/cm²)である。

【0011】

【発明の効果】本発明建築板は叙述のように基材の上面に凹溝や面取りを設け、この基材の上面に薄単板を積層して接着すると共に凹溝や面取りの位置でもその形状に沿わせて薄単板を密着させているので、表面の全面が薄単板で覆われて触感感(高級感)のある建築板(床板、壁板、天井板等)を得ることができるものであり、しかも凹溝や面取りがあっても合板のような基材が露出しなく、強度を施したりしても色の吸い込みが均一になるものであり、さらに凹溝や面取り部が薄単板の後層で曲面になり柔らかいデザインを演出することができるものであり、さらに従来のように合板のような基材のバリが発生することないものである。

【0012】本発明の請求項2記載の発明にあっては、基材の上面に凹溝や面取りを施し、基材の上面に接着剤を塗布すると共に基材の上面に接着剤を介して薄単板を積層し、これを下熱盤と、下間にクッション材を接着した

4
上熱盤とで挟んで熱プレスし、基材の上面に薄単板を接着すると共に薄単板を凹溝や面取りの位置でもその形状に沿わせて密着させるので、基材に予め凹溝や面取りを施したものでも基材に薄単板を沿わせることができて上記のような建築板を簡単に製造できるものである。

【0013】さらに本発明の請求項3記載の発明にあっては、上熱盤の下面に接着するクッション材としてゴム硬度が5~50°の耐熱ゴムを用いるので、薄単板を強く付けることなく、薄単板を確実に密着させができるものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明建築板の一実施例の断面図である。

【図2】同上の建築板の凹溝部分の拡大断面図である。

【図3】同上の建築板の面取り部分の拡大断面図である。

【図4】同上の熱盤を示す正面図である。

【図5】(a) (b) (c) (d) (e)は凹溝の形状を示す説明図である。

【図6】(a) (b) (c)は面取りの形状を示す説明図である。

【符号の説明】

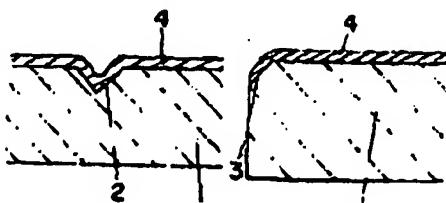
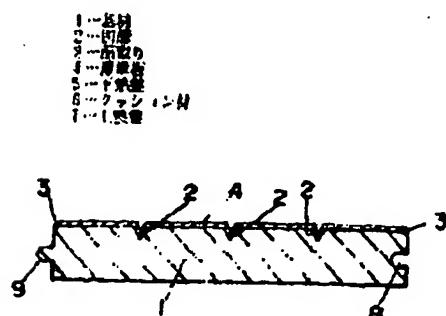
- 1 基材
- 2 凹溝
- 3 面取り
- 4 薄単板
- 5 下熱盤
- 6 クッション材
- 7 上熱盤



【図1】

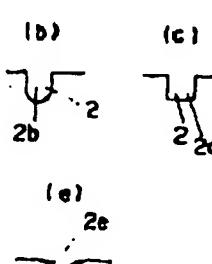
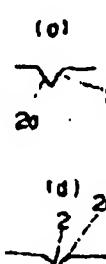
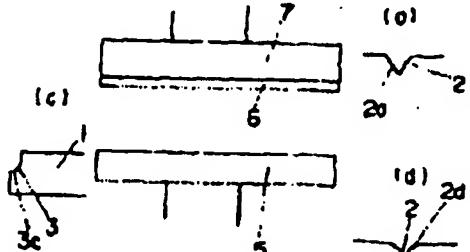
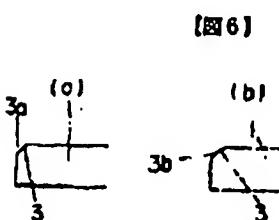
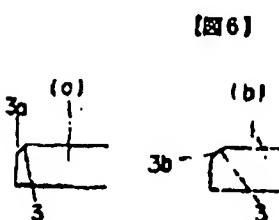
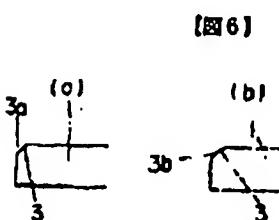
【図2】

【図3】



【図4】

【図5】



【図6】

【図7】

フロントページの焼き

(72)発明者 桑崎 博

群馬県沼田市井戸の上町135番地 ナショナル木材工業株式会社内

8
8
2
3